

淄博搪瓷反应釜无损检测报告

产品名称	淄博搪瓷反应釜无损检测报告
公司名称	东莞市中泽检测技术服务有限公司
价格	.00/个
规格参数	储罐检测:无损检测 超声测厚:声发射检测 焊缝检测:漏磁检测
公司地址	广东省东莞市松山湖园区工业西路14号2栋711室
联系电话	18682005914

产品详情

淄博搪瓷反应釜无损检测报告 目前,根据结构的重要性、荷载特性、焊缝形式、工作环境和应力状态,焊缝质量分为一级、二级、三级,一级焊缝对应重要应力位置,二级焊缝,三级焊缝对应弱位置。一般来说,焊缝的质量水平不仅对焊缝的外观有相同的质量标准,而且对焊缝内部也有不同的超声检测要求。

接下来,我们将重点介绍焊缝质量等级划分背后的原则以及一、二、三级焊缝的实质性差异。

1、焊缝质量等级划分背后的原则:一般钢结构焊缝质量等级划分原则:

1、在要进行疲劳计算的构件中,所有对接焊缝都应熔化,其质量等级为:

1)、垂直于焊缝长度角度的对接焊缝或“T形对接与角接组合焊缝,受拉时应为一级,受压时应为二级;

2)、平行于焊缝长度角度的垂直对接焊缝应为二级。 2、在不需要疲劳计算的构件中,所有需要与母材等强对接的焊缝都应熔化。其质量等级应不少于二级,压力应为二级。每个行业都有自己的独特性,输电线路铁塔行业有两个标准:GB/T2694-2010《输电线路铁塔制造技术条件》和DL/T646-2012《输变电钢管结构制造技术条件》,对焊缝质量的要求都是“符合设计图纸要求”。但DL/T646-2012《输变电钢管结构制造技术条件》提出,如果设计文件没有明确规定焊缝等级标准,如何判断。要求如下: 1、一级焊缝:压接杆外套管插接位置纵向焊缝设计长度加200mm、环形对接焊缝、挂线板对接及主要T接焊缝。 2、二次焊缝:钢管塔横担与主管连接的连接板沿主管长度方向焊缝,钢板对接焊缝。无力法兰、有力法兰或带颈法兰与杆体连接的角焊缝、钢管杆体与横担连接的焊缝、连接挂线板的角焊缝、钢管与钢管连接的焊缝应符合二次焊缝外观质量要求。 3、三级焊缝:钢管纵向焊缝(应完全熔化),设计图纸无特殊要求的其他焊缝。

若按上述要求,焊缝质量分级原则一般为:

1、作用力垂直于焊缝长度角度的对接焊缝,无论是拉还是压,都是一级的。

2、作用力平行于焊缝长度方向T“形焊缝,应为二级焊缝。

3、角接组合焊缝垂直于焊缝长度角,符合二次外观。

4、平行于焊缝长度角度的垂直对接焊缝和一些非主要受力焊缝应为三级焊缝。 , 搪瓷反应釜检测报告。

根据《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》GB11345-89规定,超声波检验等级分为A、B、C三个级别:检验采用一种角度的在焊缝的单面单侧进行检验,只对允许扫查到的焊缝截面进行探测。一般不要求作横向缺陷的检验。母材厚度 50mm时,不得采用检验。B级检验原则上采用一种角度在焊缝的单面双侧进行检验,对整个焊缝截面进行探测。母材厚度 100mm时,采用双面双侧检验。受几何条件的限制可在焊缝的双面单侧采用两种角度进行探伤。条件允许时应作横向缺陷的检验。C级检验至少要采用两种角度在焊缝的单面双侧进行检验。同时要做两个扫查方向和两种角度的横向缺陷检验。母材厚

度 100mm时,采用双面双侧检验。其他附加要求是:

1. 对接焊缝余高要磨平,以便在焊缝上作平行扫查;

2. 焊缝两侧斜扫查经过的母材部分要用直作检查;

3. 焊缝母材厚度 100mm,窄间隙焊缝母材厚度 40mm时,一般要增加串列式扫查。

,搪瓷反应釜无损检测。目测检测、耐高温性、疲劳试验、老化试验、稳定性、耐腐蚀性、耐锈蚀性、

力学性能、机械性能、抗冲击性、无损检测、磁粉检测等。02 检测标准(部分) T/CWAN 0050-2021

球形储罐无导轨全位置爬壁焊接机器人 焊接工艺规范 T/CWAN 0049-2021

立式储罐无导轨爬壁焊接机器人 焊接工艺规范 GB/T 41394-2022 危险化学品储罐防溢系统功能安全要求

DB13/T 5551-2022 浮顶储罐及气柜在线监测系统安全运行规范 SY/T 0319-2021 钢质储罐防腐层技术规范

SY/T 0087.6-2021 钢质管道及储罐腐蚀评价标准 第6部分:埋地钢质管道交流干扰腐蚀评价 GA/T 1275-2015

石油储罐火灾扑救行动指南 GB/T 26978-2021 现场组装立式圆筒平底钢质低温液化气储罐的设计与建造

T/NHTX 011-2021 戊烷基焊割液储罐置换安全规范 Q/SY 1124.19-2015 石油企业现场安全检查规范

第19部分:液化烃储罐 GB/T 37770.2-2019 冷冻轻烃流体 自动液位计的一般要求

第2部分:岸上冷冻型储罐用自动液位计 GB/T 37327-2019 常压储罐完整性管理 GB/T 21451.5-2019

石油和液体石油产品 储罐中液位和温度自动测量法 第5部分:油船舱中的温度测量 GB/T 21451.2-2019

石油和液体石油产品 储罐中液位和温度自动测量法 第2部分:油船舱中的液位测量 JJF 1698-2018

储罐用自动液位计型式评价大纲 GB/T 21451.6-2017 石油和液体石油产品 储罐中液位和温度自动测量法

第6部分:带压罐(非冷冻)中的温度测量 GB/T 21451.3-2017 石油和液体石油产品

储罐中液位和温度自动测量法 第3部分:带压罐(非冷冻)中的液位测量 DB13(J)/T 143-2012

储罐式氮气灭火系统技术规程 SY/T 0604-2020 工厂焊接液体储罐规范 GB/T 21451.1-2015

石油和液体石油产品 储罐中液位和温度自动测量法 第1部分:常压罐中的液位测量 03 检测范围(部分) 玻璃

钢储罐、液氨储罐、塑料储罐、化工储罐、不锈钢储罐、钢衬塑储罐、卧式储罐、玻璃储罐、立式储罐

、大型储罐等。